STRONGARM

SHD SUPER HEAVY DUTY

100 Ton Shop Press

Operating Instructions

PROD NO. 032186
MOD NO. SP100T-SHD

Hazard Symbols Used in the Manuals

This manual includes the hazard symbols defined below when the operations or maintenance job involves a potential danger. These symbols describe the level of danger involved in performing a job on the tool and the precautions to take to avoid the hazard.

Term	Sign	Description
Danger Label		Danger Labels indicate an imminently hazardous situation that if not avoided, **WILL** result in death or serious injury.
Warning Label		Warning Labels indicate a potentially hazardous situation, which if not avoided, **COULD** result in death or serious injury.
Caution Label		Caution Labels indicate a potentially hazardous situation, which if not avoided, **MAY** result in minor or moderate injury.
Note	**NOTE:**	Short piece of additional information with the purpose of adding or emphasizing important points in the text.

Safety Requirements

Important

Make sure to read, understand, and strictly follow all safety related instructions before operation or maintenance of this equipment.

Intended Users

This manual is to be made available to all persons who are required to install, configure or service equipment described herein, or any other associated operation.

Application Area

The machinery described is intended for machinery production and assembling spare parts. It is used to press, size, assemble, rivet small parts in process and not for other use.

Personnel

Installation, operation and maintenance of the equipment should be carried out by qualified personnel. A qualified person is someone who is technically competent and familiar with all safety information and established safety practices with the installation process, operation and maintenance of this equipment; and with all the hazards involved.

Hazards WARNING

Personnel safety must have top priority. Thoroughly read the operation manuals to completely understand proper procedures before maintenance or inspection work.

Basic Safety Instructions DANGER

Failure to comply with the following could result in serious injury or death.

IMPORTANT
This press is shipped with a removable Guard, determine if the included guard is appropriate for the application, due to the wide variety of pressing / bending applications, it is impossible to incorporate one guard that will apply to all applications. ALWAYS ENSURE THAT THE OPERATOR AND BYSTANDERS ARE PROPERLY GUARDED FROM THE POSSIBILITY OF FLYING DEBRIS.

1) Periodic inspections or maintenance work must be carried out by two or more persons.
2) Read and understand the safety manual.
3) Read and understand all the attached manuals.
4) Attach visible signs on the equipment so that everyone recognizes and understands that maintenance or inspection is ongoing.
5) Post a list with emergency phone numbers nearby the working area.
6) Operator should be aware of what to do in case of an emergency (refer to the Procedures for Emergency Situations); know the location of the first-aid-kit, and the location of the fire extinguisher. Also learn how to use a fire extinguisher.
7) Alert anyone around the Tool whenever planning to operate it during maintenance or inspection work.
8) Always use proper hand tools and jigs during maintenance or inspections. Before operating the machine, check for any hand tools or jigs left inside it. For your own safety, **NEVER** try to remove them with the machine under operation. Consider **SAFETY FIRST**.
9) The operator must wear protective clothes, gloves, safety helmet, shoes and ear protection during operation.
10) To prevent back injury, heavy parts (or units) must be moved by two or more persons.
11) Before powering the machine, alert the persons around it.
12) Be careful not to be pinched by moving parts.
13) Use **ONLY CARRIER** specified for the tool, and set it in a correct position.
14) To avoid accidents, always be aware of any on-going work on the machine. Also, always stay focused on the job to be done.

Safety Instruction and Warnings DANGER

1. Before maintenance on pressured parts in the machine, you **MUST** release the pressure in the pressured system. At the same time, **DO NOT** stand in the direction facing the charger, the operator should be on the opposite side and remember **DO NOT** strike, press or transfer until it is discharged.
2. When it is necessary to exchange die after running, operators should wear glove or use tools to operate avoid being hurt.

NOTE:
Immediately stop operating the equipment if not working properly. Contact certified technical support engineers for repair. The equipment must not be operated without approval from the certified technical support engineer.

Prohibited Dangerous Actions WARNING

This section describes examples of dangerous actions not only during equipment operation, but also during maintenance and inspections. To avoid accidents, thoroughly read and understand the instructions below regarding dangers related to each mechanism prior to any maintenance or inspection work.

1) Use a qualified person to keep the lift in good condition. Keep it clean for best and safest performance.
2) The maximum load is 100 Ton. **DO NOT** exceed this rated capacity. Never apply excessive force to a work piece and always use the pressure gauge to accurately determine the applied load. Burst hazard exists if hose or connection pressure exceeds rated pressure.
3) Shop presses are designed for automotive, truck, implement, fleet, and industrial repair shops where pressing, bending, straightening, forming or holding is required. Each press includes a cylinder, a pump, and lifting bar which provides a safe way to raise and lower the bed frame, and a pressure gauge for monitoring the applied press force.
4) Keep children and unauthorized persons away from the work area.
5) Remove loose fitting clothing. Remove ties, watches, rings and other loose jewellery, and contain long hair.
6) Wear ANSI approved impact safety goggles, full-face impact safety shield and heavy-duty work gloves when operating the press.
7) Keep proper balance and footing, wear nonskid footwear and do not overreach.
8) Only use this press on a surface that is stable, level, dry and not slippery, and capable of sustaining the load. Keep the surface clean, tidy and free from unrelated materials and ensure there is adequate lighting.
9) Inspect the press before each use. Do not use if bent, broken, cracked, leaking or otherwise damaged, any suspect parts are noted or it has been subjected to a shock load.
10) Check to ensure that all applicable bolts and nuts are firmly tightened.
11) Ensure that work piece is center-loaded and secure.
12) Keep hands and feet away from bed area at all times.
13) Do not use the shop press to compress spring or any other item that could disengage and cause a potential hazard. Never stand directly in front of loaded press and never leave loaded press unattended.
14) Do not operate the press when you are tired or under the influence of alcohol, drugs or any intoxicating medication.
15) Do not allow untrained persons to operate the press.
16) Do not make any modifications to the press.
17) Do not use brake fluid or any other improper fluid and avoid mixing different types of oil when adding hydraulic oil. Only good quality hydraulic jack oil can be used.
18) Do not expose the press to rain or any other kind of bad weather.
19) If the press needs repairing and/or there are parts that need to be replaced, have it repaired by authorized technicians and only use the replacement parts supplied by the manufacturer.

WARNING: The warnings, cautions and instructions discussed in this instruction manual cannot cover all possible conditions and situations that may occur. It must be understood by the operator that common sense and caution are factors which cannot be built into this product, but must be supplied by the operator.

Environmental Pollution

If the substances you use come under the ordinances concerning environmental pollution, follow the ordinances to discharge and dispose of such substances. If you commission industrial waste companies, you should confirm the way of final processing.

WARNING

Check for the safety of people working around the Tool, before powering it.

Warning Label

Drawings below show warning labels attached to the machine.

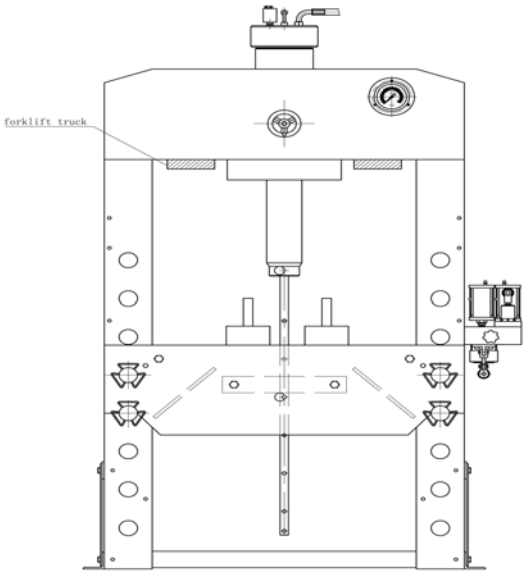
1		Hand crush force from above
2		Read operator's manual
3		Consult technical manual for proper service procedures
4		Must wear protective clothes
5		Must wear protective gloves
6		Must wear safety helmet
7		Must wear protective shoes
8		Must wear ear protector

Application Area

The machinery described is intended for machinery production and assembling spare parts. It is used to press, size, assemble, rivet small parts in process and not for other use.

2.4 Technical Capacity

No.	Item		Unit	Value
1	Capacity		Ton	100
2	Stroke		mm	300
3	Pressure of Hydraulic System		MPa	63.69
4	Working Range		mm	93~933
5	Air Inert Fitting		NPT	1/4”
6	Air Pressure		MPa	0.75-0.85
7	Bed Size	Width	mm	342
8	Speed		mm/s	1.2
9	Height above floor		mm	2048
10	Covered area	Width	mm	900
		Length	mm	1199
11	Gross weight		Kg	671.6



Prepare before using WARNING

The units are generally too heavy to be moved by hand. Therefore, use the correct transport and lifting equipment. The weights and dimensions of this press are shown in the chart above.
When moving the machine, please use the proper lifting equipment and follow the instructions as follows.

Working Area Conditions

Users should provide enough space for the equipment and the environment should be clean, non-flammable, corrosive and dust free.

CAUTION

A working area of 10m is to be kept free both in front of and behind the machine while it is in operation so that it is always easily accessible.

Unpacking CAUTION

When open the packing, please make sure to use the proper tools, wear protective clothing, gloves, safety helmet
Make sure that the product and parts in box should be complete and identical with the part list. If not, please contact with the manufacturer in time.

Disposal of the packaging

The packaging of these machines consists of PVC film and polywood case. The proper disposal of the packaging is the responsibility of the customer.

Installation CAUTION

The machine must only be installed and commissioned by qualified personnel!
All relevant safety regulations must be strictly adhered to!

- **The bed frame (13) is put at the bottom for convenient for packaging and transport, then fixed on the post (8) by two bolts M12.**
- **Attach the foot section (3) and support (2) to left and right connecting plate (7) using bolt (01), washer (04), lock washer (05) and nut (06).** *(figure 1)*
- **Move the Air Motor / Plunger Block (55) from inside the press frame and reattach to the outside of the press frame using the same nuts, bolts, washers.**

ASSEMBLY

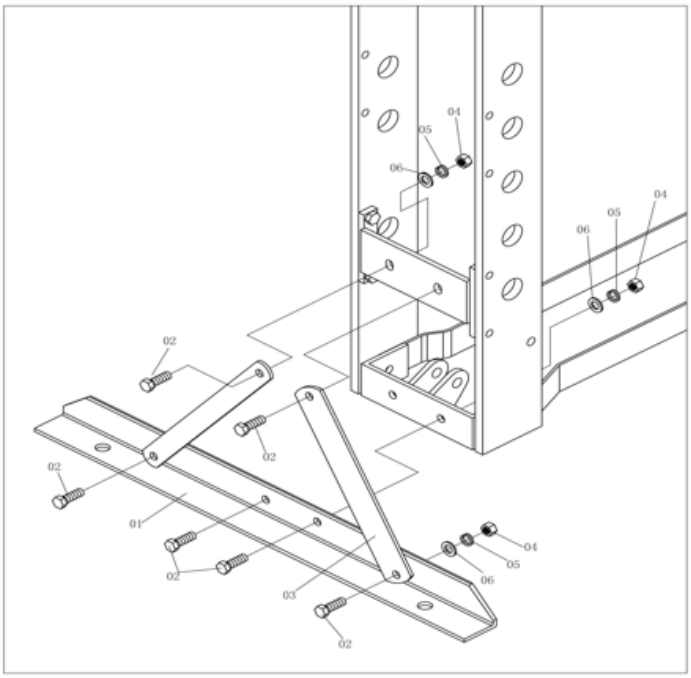
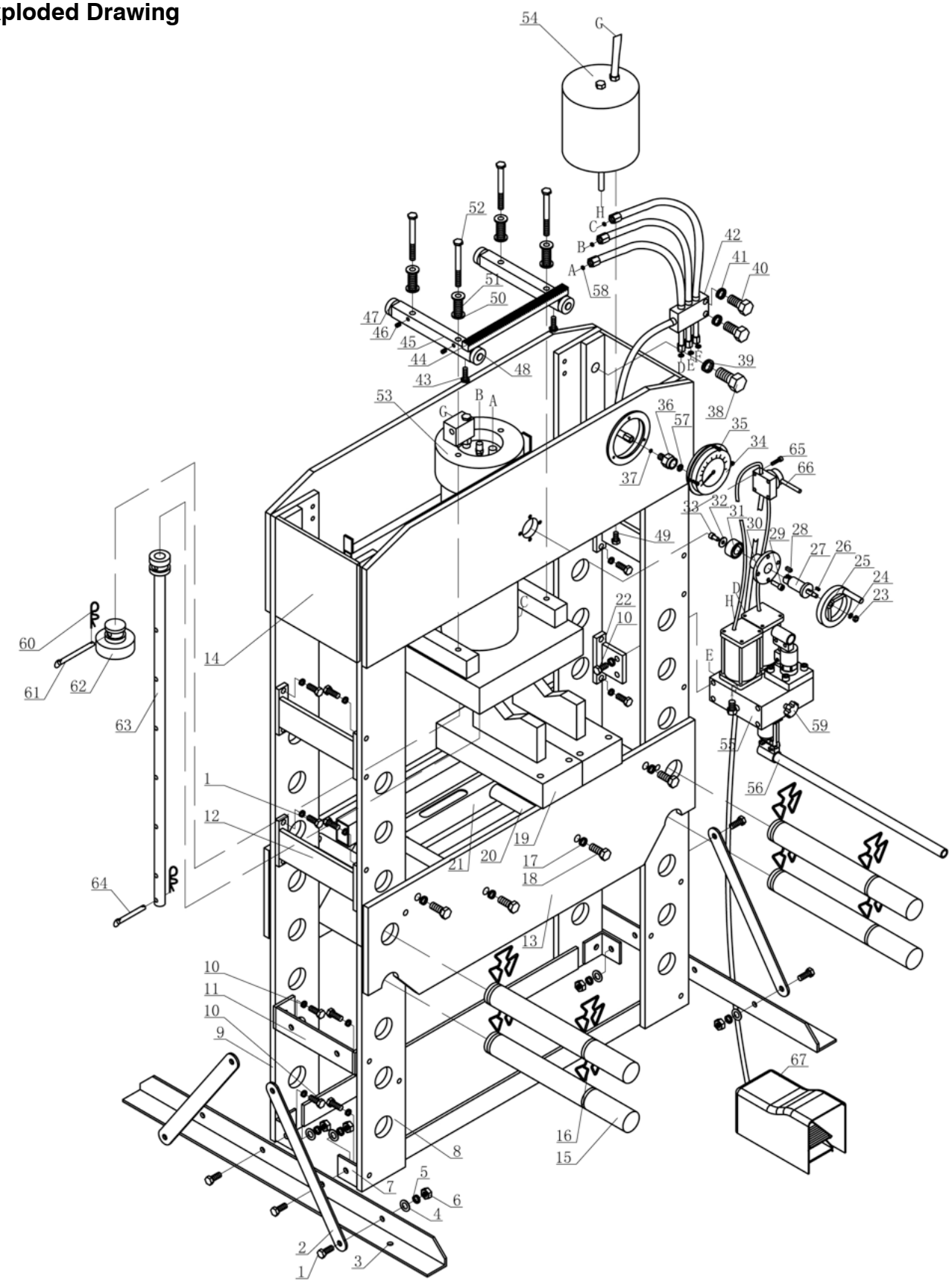


Figure 1

Prior to first use CAUTION

- Before the first use, fix the machine to the floor by anchor bole. Ensure the standing surface of the machine site is firm and horizontal, and that sufficient lighting is provided.
- Clean the machine thoroughly. Before first use of this product, pour a teaspoon of good quality, air tool lubricant into the air supply inlet of the lift control valve, connect to air supply and operate for 3 seconds to evenly distribute lubricant.

Exploded Drawing



IMPORTANT WARNING
This press is shipped with a removable Guard, determine if the included guard is appropriate for the application, due to the wide variety of pressing / bending applications, it is impossible to incorporate one guard that will apply to all applications. ALWAYS ENSURE THAT THE OPERATOR AND BYSTANDERS ARE PROPERLY GUARDED FROM THE POSSIBILITY OF FLYING DEBRIS.

AIR PURGE from the hydraulic system.

- Manual operation system: open the release valve (59) by turning it counterclockwise. Pump several full stokes to eliminate any air in the system.
- Air operating system: open the release valve (59) by turning it counterclockwise. Position the Air Motor Selector Valve (66) in the Neutral (middle) position. Connect the air supply hose to the Foot Operated Control Valve (67), depress the Foot Operated Control Valve (67) letting the pump work for several times to eliminate any air in the system.
- Check all parts and conditions, if there is any part broken, stop using it and contact your supplier immediately.

CAUTION

This press is shipped with a Pressing Adapter Set, which includes various size and capacity Pressing Adapters – **EACH ADAPTER HAS A MAXIMUM CAPACITY BASED ON ITS SIZE – DO NOT USE ADAPTER BEYOND RATED CAPACITY.**

Operation

Ensure bed frame is at proper position and insert Press Bed Pins (15) fully through the Press Bed and Legs and lock in place using the Circlip (16).

IMPORTANT: Ensure the Press Bed (13) is fully supported by all four of the Press Bed Pins (16)
Place the heel block (19) on bed frame (13), then insert work piece onto the heel block.

- **Note: The steel block must be used in pairs, not individually.**
- **The steel block can be used by both sides.**

1) Close the release valve (59) by turning it clockwise until it is firmly closed.
2) Position the Air Motor Selector Valve (34) to the downward (pressing) position.
3) Connect the Foot Operated Air Valve (67) to air source, depress the Foot Control (67) to let the pump work until Serrated Saddle (62) nears work piece, release air valve.
4) When air source is unavailable, pump the handle (56) inserted into the Upper Right Plunger until serrated saddle (62) nears work piece.
5) Align work piece and ram to ensure center loading.
6) Slowly apply load to work piece observing Pressure Gauge (34) to avoid over pressurizing work piece.
7) For more precise pressure control it may be advisable to use the Handle (56) to apply pressure slowly.
8) When finished, release pressure by turning Release Valve (59) slowly counterclockwise no more than 1 ½ to 2 turns.
9) Once the ram has fully retracted remove the work piece.
10) When not in use, position the Air Motor Selector Valve (34) in the Neutral (middle) position with the ram fully retracted and disconnect Air Supply.

Raising and Lowering Press Bed CAUTION

1) Lower Piston approximately 3 to 4” and remove Serrated Saddle (62) by removing Set Screw with Hex Key.
2) Insert Lifting Post Boom (63) down through the Press Bed Connecting Pipe (21) and insert into the Piston where the Serrated Saddle (62) was. Insert Locking Pin (61) and secure with R-Pin (60).
3) Position hole in Lifting Post Boom (63) so that Locking Pin (64) can be inserted below the Press Bed Connecting Pipe (21) and secured with R-Pin (60).
4) Retract the Ram slightly to take the weight of the Press Bed (13) off of the Press Bed Pins (15). Remove the Locking Circlips (16) and remove the Press Bed Pins (15).
5) Slowly lower or raise the Press Bed (13) using either the Air Motors or the Plungers until desired height is reached.
6) Insert Press Bed Pins (15) fully through the Press Bed and Press Legs and secure with the Locking Circlips (16)
7) Release the weight of the Press Bed onto the 4 Press Bed Pins (15)
8) **IMPORTANT: Press Bed must be resting firmly on all 4 Press Bed Pins (15) and they MUST be locked in position using the Circlips (16)**
9) Remove Lifting Post Boom (63) and replace Serrated Saddle into Piston, securing it with the set screw.

MAINTENANCE

- Daily inspections should be made prior to working with this piece of equipment.
- Clean the outside of the press with dry, clean and soft cloth and periodically lubricate the hoist, wheel shaft assembly, the joints and all moving parts with a light oil in normal service.
- **DO NOT** allow lubricant on heel block or frame / bed of shop press.
- When not in use, store the press with ram and piston fully retracted.
- When press efficiency drops, purge away air from the hydraulic system as described before.
- Check the hydraulic oil: remove the oil filler plug (54) on the top of the reservoir, if the oil is not adequate, fill with a high quality hydraulic jack oil as necessary, then replace the oil filler nut, purge away air from the hydraulic system as described before.

STRONGARM

SHD SUPER HEAVY DUTY

Presse hydraulique de 100 tonnes

Manuel d'instructions

N° DU PROD. 032186
N° DU MOD. SP100T-SHD

Identification des dangers utilisés dans ces instructions

Le manuel inclus les identifications des dangers. Ceux-ci seront indiqués lorsque le travail en question implique un certain danger. L'identification décrit le niveau de danger par rapport au travail lorsque la presse est utilisée ainsi que les précautions à prendre afin d'éviter le danger.

Terminologie	Identification	Description
Ètiquette danger		L'étiquette du danger indique une situation imminente. Éviter ce risque ou vous risquer la mort ou une blessure très sérieuse.
Ètiquette avertissement		L'étiquette d'avertissement indique une situation de danger latent. Éviter ce risque ou vous risquer la mort ou une blessure très sérieuse.
Ètiquette cautionnement		L'étiquette de cautionnement indique une situation de danger latent. Éviter ce risque ou vous risquer une blessure mineure à intermédiaire.
Notez	**NOTE:**	Notez indique des informations en surplus pour souligner des points importants dans le texte.

Exigences de la sécurité

Important

Lire et bien comprendre les directives d'utilisations, tous les avertissements de sécurité ainsi que les exigences d'entretien avant d'utiliser cet équipement.

Utilisateurs visés

Ce manuel doit être disponible pour tout les personnes associées avec l'installation, la configuration, le service de cet équipement ainsi que les opérations.

Applications du produit

Le produit dans ce manuel vise les applications suivantes : production de machinerie, assemblage des pièces. Utiliser pour presser, dimensionner, assembler, riveter des petites pièces. Ne pas utiliser à autres fins.

Personnel

Le personnel affecté à l'utilisation de cet équipement doit être prudent, compétent, formé et qualifié. Une personne qualifiée a compétence technique et comprend les informations sécuritaires par rapport à l'installation, l'opération et l'entretien de cet équipement ainsi que les dangers à éviter.

Les dangers WARNING

La sécurité du personnel est la première priorité. Lire attentivement les directives d'utilisations afin de bien comprendre tous les avertissements de sécurité ainsi que les exigences d'entretien avant d'utiliser cet équipement.

Instructions de sécurité de base DANGER

IMPORTANT
Cette presse est expédiée avec un dispositif de protection amovible. Déterminer si le dispositif est approprié pour l'application en question. Due à la large variété d'applications de mise sous presse et de cintrage, il est impossible d'incorporer un dispositif de protection pour toutes les applications. L'OPÉRATEUR ET LES SPECTATEURS DOIVENT TOUJOURS ÊTRE PROTÉGÉS CONTRE LA POSSIBILITÉ DE DÉBRIS VOLANT.

1) Inspection périodique ou travail d'entretien doit être exécuté par deux personnes ou plus.
2) Lire et comprendre le manuel de sécurité
3) Lire et comprendre tous les manuels inclus
4) Enseigne visible indiquant qu'il y a une inspection ou un entretien en marche
5) Poster des coordonnées d'urgence près de l'endroit de travail
6) L'opérateur doit connaitre les procédures d'urgence (référence : Procédures et situations d'urgence); connaitre l'emplacement de la trousse de premiers soins et de l'extincteur. Il est important de savoir comment utiliser un extincteur.
7) Aviser toutes les personnes à proximité de cet équipement avant de faire de l'entretien ou du travail avec l'équipement en question.
8) Toujours utiliser les outils divers appropriés durant l'entretien et les inspections. Avant d'utiliser cet équipement assurez-vous qu'il n'y a aucuns outils qui traînent. Ne **JAMAIS** enlever les outils lorsque l'équipement est en marche. **SÉCURITÉ EN PREMIER**.
9) Durant le travail l'opérateur doit porter un vêtement protecteur, gants, casque de sécurité, souliers de sécurité et protège oreilles.
10) Afin d'éliminer les blessures du dos, déplacer les pièces lourdes avec une autre ou plusieurs personnes.
11) Aviser toutes les personnes à proximité avant de mettre l'équipement en marche
12) Faire attention aux pincements causés par les pièces en motion
13) Utilise seulement le **PORTEUR** spécifié pour l'outil et fixer dans la correcte position
14) Afin d'éviter les accidents soyez toujours contient de votre entourage. Soyez bien concentré sur votre travail.

Instructions de sécurité et avertissements DANGER

1) Avant de procéder à l'entretien des pièces sous pression, il est important de dégager la pression dans le système de pression. À ce moment ne pas faire face au chargeur, placez-vous sur le côté opposé et **NE PAS** frapper, presser ou transférer avant la décharge complète.
2) Lorsqu'il est nécessaire de changer la filière après l'alimentation, l'utilisateur doit porter des gants de protection et utiliser les outils pour éviter les blessures.

NOTEZ : Stoppez immédiatement l'opération de l'équipement s'il ne fonctionne pas bien.
Contacter un ingénieur certifié de réparation. Il est nécessaire de ne pas opérer l'équipement avant l'approbation d'un technicien qualifié.

Actions dangereuses interdites

Cette section démontre des exemples d'actions dangereuses interdites durant l'opération de l'équipement et durant l'entretien et les inspections. Afin d'éviter les accidents, lire attentivement et comprendre les instructions envers les dangers associés avec les divers mécanismes avant de procéder.

1) Utilise une personne qualifiée pour l'entretien de la presse. Garder la presse propre pour obtenir la meilleure performance sécuritaire.
2) La charge maximale est de 100 tonnes. **NE PAS** excéder cette capacité de charge. Ne jamais utiliser une force supplémentaire à votre pièce de travail. Utilise le manomètre de pression afin de déterminer l'application de la charge. Un danger d'éclatement existe si le boyau ou le raccord de pression dépasse la pression nominale.
3) Les presses d'atelier sont conçues pour l'industrie automobile, camion, outils, parc et atelier de réparation aux fins du pressage, du cintrage, du dressage, du formage et du maintien. Chaque presse comprend un cylindre, une pompe, une barre de levage offrant un système sécuritaire pour monter et descendre l'encadrement ainsi qu'un manomètre de pression offrant une méthode de contrôle pour déterminer l'application de la charge.
4) Garder les enfants et les personnes non-autorisées hors de la portée de l'équipement.
5) Ne pas porter de vêtement vague. Enlever les cravates, montres, bagues et autres bijoux. Contenir les cheveux longs.
6) Porter les lunettes de sécurité ANSI approuvé, blindage de sécurité intégral et des gants de protection à haut rendement lors de l'opération de la presse.
7) Garder bien l'équilibre, porter des chaussures de sécurité antidérapantes et ne pas surentraîner
8) Utilise la presse seulement sur une surface stable, de niveau, sec et antidérapant étant capable de soutenir la capacité de la charge. Garder la surface propre sans matériaux et bien illuminer.
9) Inspection de la presse avant chaque utilisation. Ne pas utiliser si cintré, brisé, fissuré et s'il y a pression de fuite ou dommages quelconques. Notez les pièces suspectes et déterminer si charge de choc a eu lieu.
10) Vérifier que tous les boulons et écrous sont fermement renforcés
11) Assurer que la pièce de travail soit bien centrée et sécurisée.
12) Gardez les mains et pieds hors porté de l'encadrement en tout temps
13) Ne pas utiliser la presse pour compresser des ressorts ou autres produits qui pourraient déclencher et causer un danger. Ne jamais se tenir directement à l'avant de la presse chargée et ne jamais laisser une presse chargée sans surveillance
14) Ne pas opérer la presse si vous souffrez de fatigue ou si vous êtes sous l'influence d'alcool, drogues ou médicaments intoxicants.
15) Ne pas allouer une personne sans connaissance et expérience d'opérer la presse.
16) Ne faire aucune modification à la presse
17) Utilisez seulement de l'huile hydraulique de première qualité, ne jamais utiliser du fluide à frein ou autres fluides qui pourraient endommager le système hydraulique
18) Ne pas exposer à la pluie et au mauvais temps
19) Si la presse a besoin de réparation ou de pièces de rechange, contactez un technicien autorisé et utilise seulement les pièces de rechange du fabricant lors de la réparation

AVERTISSEMENT : Les avertissements, les cautionnements et les instructions dans ce manuel ne peuvent pas faire part de tous les scénarios possible. Il est important d'utiliser votre bon sens

Pollution de l'environnement
Si les composantes utilisées sont classées sous les ordonnances concernant la pollution de l'environnement déposées suiver les règles de l'ordonnance. Si vous utilisez une compagnie de déchets industriels confirmer avec eux le traitement final.

Aviser toutes les personnes à proximité avant de mettre l'équipement en marche

Étiquette d'avertissement

Description des étiquettes des dangers visibles sur l'équipement

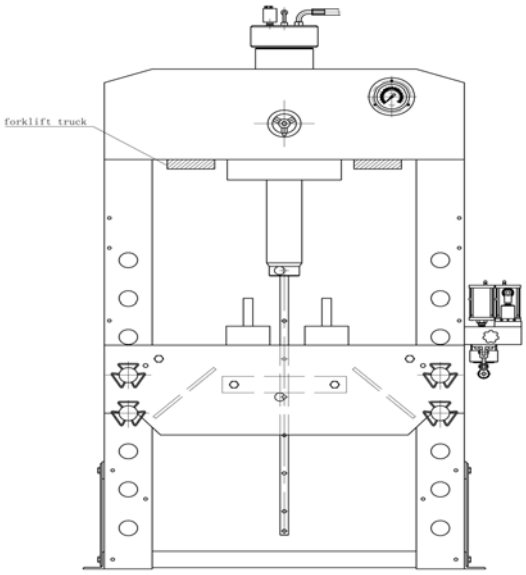
1		Force de broyage à la main au-dessus
2		Lire le manuel d'instructions
3		Consulter le manuel technique pour les procédures de service
4		Vêtements protecteurs obligatoire
5		Gants protecteurs obligatoire
6		Casque de sécurité obligatoire
7		Chaussures de sécurité obligatoire
8		Protège oreilles obligatoire

Application du produit

Le produit dans ce manuel vise les applications suivantes : production de machinerie, assemblage des pièces. Utiliser pour presser, dimensionner, assembler, riveter des petites pièces. Ne pas utiliser à autres fins.

1.4 Capacité technique

No.	Item		Unité	Valeur
1	Capacité		Tonnes	100
2	Course du vérin		mm	300
3	Pression du système hydraulique		MPa	63.69
4	Gamme de fonctionnement		mm	93~933
5	Raccord d'air		NPT	1/4"
6	Pression d'air		MPa	0.75-0.85
7	Taille de l'encadrement	Largeur	mm	342
8	Vitesse		mm/s	1.2
9	Hauteur au-dessus du plancher		mm	2048
10	Champ de projection	Largeur	mm	990
		Longueur	mm	1199
11	Poids brut		Kg	671.6



Préparation avant l'utilisation WARNING

Les unités sont trop lourdes pour déplacer à la main. Utilise de l'équipement de levage pour le déplacement. Les poids et les dimensions de cette presse sont indiqués dans la charte ci-dessus.
Afin de déplacer cet équipement utiliser un système de levage approprié et suivre les instructions qui suivent.

Conditions de l'espace de travail

Les utilisateurs doivent avoir assez d'espace pour l'équipement et doivent garder l'environnement très propre, non flammable et exempt de corrosion et de poussière.

CAUTION

Il doit avoir une espace libre de 10mm au devant et au dos de l'équipement durant les opérations de travail pour faciliter l'accessibilité.

Désemballage CAUTION

Lors du désemballage soyez prudent et utiliser les outils nécessaire, porter des vêtements protecteurs ainsi que les gants et casque de sécurité.
Assurez-vous que les pièces et le produit dans la boîte soient identiques à ceux indiqués sur la liste. Si non contactez JET Équipement et outillage Ltd.

Élimination de l'emballage

L'emballage consiste de film de chlorure de polyvinyle et de caisse en bois de poly. L'élimination de l'emballage est la responsabilité du client.

Installation CAUTION

L'installation de l'équipement doit se faire par un professionnel qualifié.
Les instructions de sécurité doivent être strictement suivis.

- **L'encadrement (13) se trouve dans le bas pour facilité l'emballage et le transport, ensuite fixé sur des montants (8) avec deux boulons M12.**
- **Attaché la section du pied (3) et le support (2) à gauche et à droite de la plaque de couplage (7) utilisant boulons (01), rondelle (04), rondelle frein (05) et écrou (06).** *(figure 1)*
- **Déplacer le moteur pneumatique / bloc plongeur (55) de l'intérieur de l'encadrement et fixer à l'extérieur de la base de la presse utilisant les écrous, boulons et rondelles.**

ASSEMBLAGE DE LA POMPE

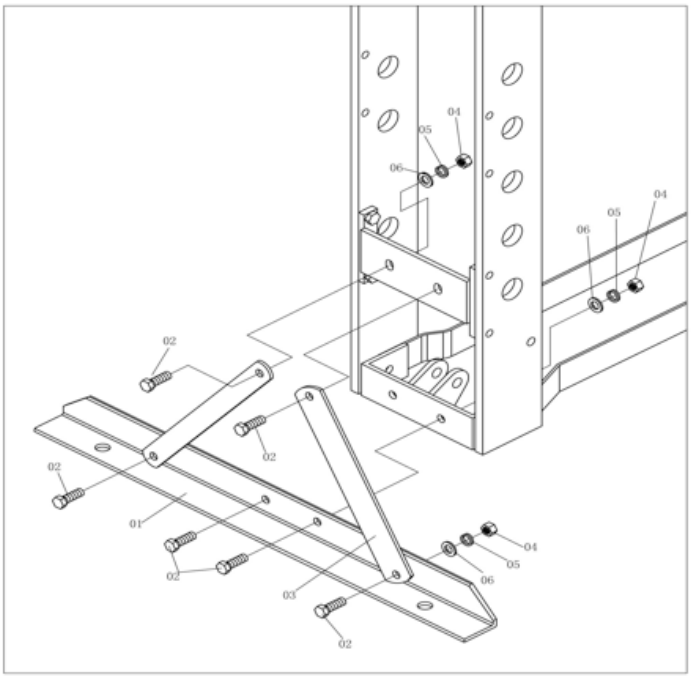
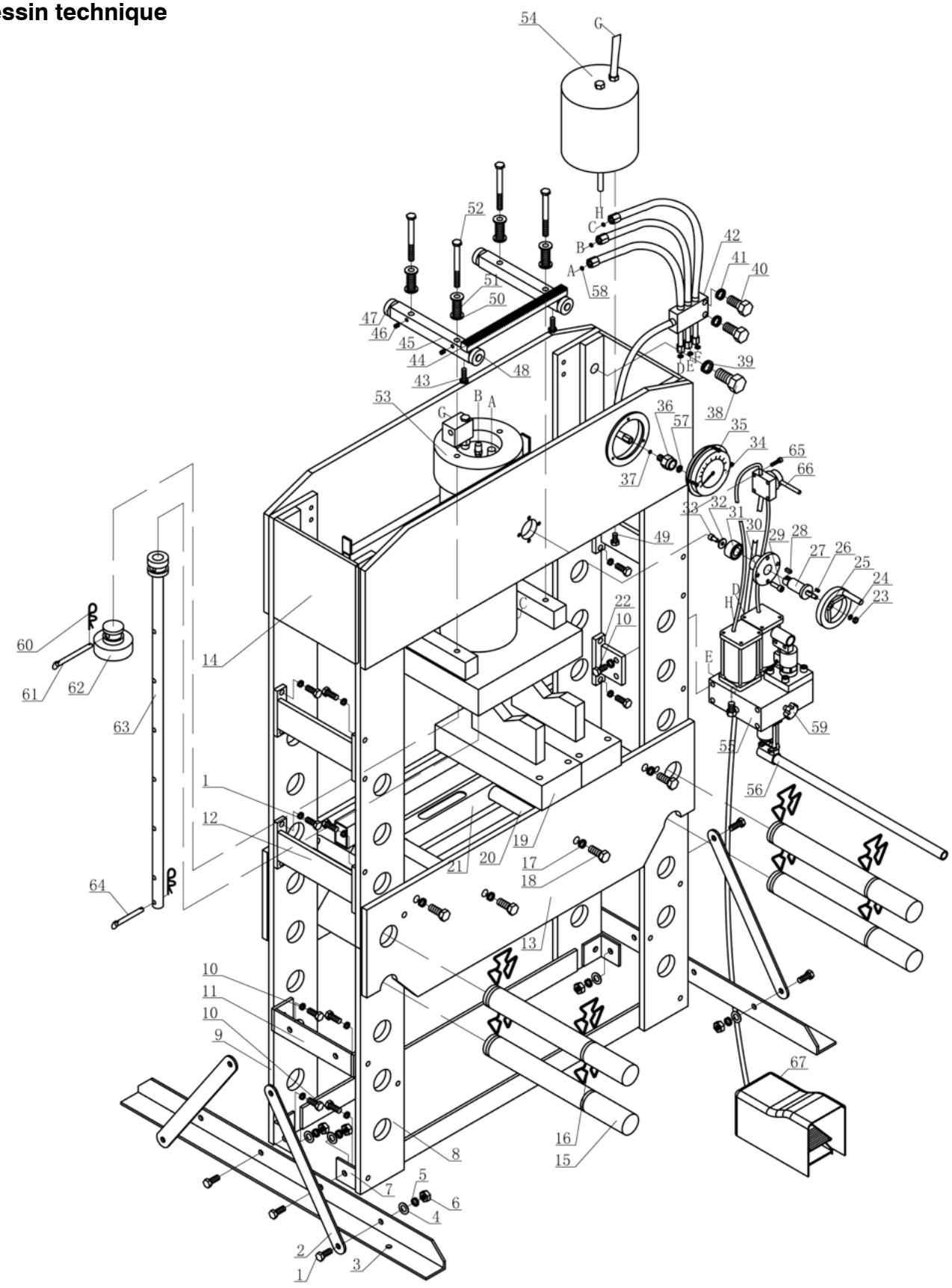


Figure 1

Avant d'utiliser pour la première fois CAUTION

- Avant d'utiliser pour la première fois, fixer l'équipement sur le plancher avec des boulons d'encrage. La position debout de cet équipement doit être stable et horizontale et l'endroit doit être bien éclairé.
- Bien nettoyer la machine avant le premier usage avec une cuillère à thé d'huile lubrifiante pour outil à air de haute qualité dans le clapet d'admission d'air du levier du robinet de réglage. Connecter à l'alimentation d'air et opérer pour 3 secondes afin de distribuer le lubrifiant également.

Dessin technique



IMPORTANT WARNING

Cette presse est expédiée avec un dispositif de protection amovible. Déterminer si le dispositif est approprié pour l'application en question. Due à la large variété d'applications de mise sous presse et de cintrage, il est impossible d'incorporer un dispositif de protection pour toutes les applications. L'OPÉRATEUR ET LES SPECTATEURS DOIVENT TOUJOURS ÊTRE PROTÉGÉS CONTRE LA POSSIBILITÉ DE DÉBRIS VOLANT.

ÉPURATION D'AIR du système hydraulique

- Système d'opération manuel: Ouvrir le détenteur de pression (59) en tournant au sens contraire des aiguilles. Pomper le levier avec plusieurs longueurs de course afin d'éliminer l'air dans le système.
- Système de fonctionnement d'air: Ouvrir le détenteur de pression (59) en tournant au sens contraire des aiguilles. Placer la valve sélecteur (66) en position neutre. Embrayer le boyau d'alimentation d'air à la valve de contrôle avec commande au pied (67) Appuyer sur la commande à pied de la valve de contrôle (67) allouant la pompe d'éliminer l'air du système.
- Vérifiez toutes les pièces et leurs états, si il y a des pièces endommagées contactez JET Équipement et Outillage ltée.

CAUTION

Cette presse est expédiée avec un jeu d'adaptateurs de pressage. Incluant plusieurs grandeurs et capacités. **CHAQUE ADAPTATEUR A UNE CAPACITÉ NOMINALE BASÉ SUR SA GRANDEUR – NE PAS UTILISER L'ADAPTATEUR AU-DELÀ DE SA CAPACITÉ NOMINALE.**

Utilisation

Assurez le placement approprié de l'encadrement (cadre de base) et insérez les goupilles (15) pour le cadre à travers la cale et les montants et bloquez en place avec un anneau élastique (16).

IMPORTANT: Assurez-vous que la cale de la presse (13) est supportée par les quatres goupilles d'encadrement (15). Placez la cale de verrouillage (19) au cale d'encadrement (13), ensuite placer la pièce de travail sur la cale de verrouillage.

- **Notez: Les cales en acier doivent être en paire et non individuel.**
- **La cale peut être utilisé de chaque côté**

1) Fermer le détendeur de pression (59) en tournant vers le sens d'un horloge jusqu'à ce qu'il soit bloqué.
2) Placer la valve sélecteur du moteur (34) en position vers le bas.
3) Embrayez la commande à pied de la valve de contrôle (67) à la source d'air,) Appuyer sur la commande à pied de la valve de contrôle (67) jusqu'à ce que le traînard (62) soit près de la pièce de travail. Dégagez la valve à air.
4) Lorsque la source d'air n'est pas disponible , pomper avec le levier (56)
5) Enligner la pièce de travail et le vérin au centre de la charge à la droite.
6) Lentement appliquer lentement la charge à la pièce de travail observant le manomètre de pression (34) en évitant de la pressurisation de l'unité.
7) Afin d'obtenir plus de contrôle de pression utiliser le manche du levier (56) vous pourrez contrôler la pression lentement.
8) Lorsque terminé éliminer la force de compression en tournant le détendeur de pression (59) lentement vers le sens opposé de l'horloge pas plus que 1-1/2 à 2 tours.
9) Une fois le vérin rétracté, déposer la pièce de travail.
10) Lorsque cet équipement n'est pas en service placer le vérin dans la position rétracté et déconnecter l'alimentation d'air.

NOTEZ: il est préférable d'avoir un minimum de 2 personnes et même 3 personnes pour la hausse et la descente de la base puisque elle est extrêmement lourde.

Hausse et descente de la base de la presse CAUTION

1) Faire la rotation du guignol (11) enlever le poids de la base de la presse (23) et des goupilles (12). Enlever les anneaux élastiques (13) des goupilles de base (12).
   NOTEZ : Soyez prudent et garder les mains éloignées de la base de la presse (23) lors de hausse et la descente
2) Hausser lentement la base de la presse (23) utilisant le guignol (11) jusqu'à la hauteur désiré.
3) Installer les goupilles de base (12) à travers la base de la presse et les montants de la presse et sécurisé avec les anneaux élastiques (13).
4) Relâcher le poids de la base de la presse sur les 4 goupilles de base (12).
5) **IMPORTANT:** Soyez prudent que la base de la presse repose pleinement sur les 4 goupilles (12) et bloquer en position avec les anneaux élastiques (13).

ENTRTIEN

- Procéder avec des inspections journalières avant de travailler avec cet équipement.
- Nettoyer l'extérieur de la presse avec un linge sec, propre et doux et périodiquement lubrifier le palan, l'essieu, les joints et les pièces mobiles avec de l'huile léger de service normal.
- **NE PAS** permettre le lubrifiant sur le cale de verrouillage ou le cadre de la base de la presse d'atelier.
- Lorsque hors de service, entreposer la presse avec le vérin et le piston rétracté.
- Lorsque l'efficacité de la presse tombe, purger l'air du système hydraulique comme décrit déjà.
- Vérifier l'huile hydraulique : Enlever le bouchon de remplissage d'huile (32) au dessus du réservoir,
- Si l'huile n'est pas adéquate, remplir avec de l'huile pour vérin de haute qualité comme nécessaire, ensuite remplacer l'écrou de remplissage d'huile, purger l'air du système hydraulique comme décrit déjà.